



Maschio a macchina HOLEX Pro Tap HSS-E, TiN, M: M2



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	132680 M2
GTIN	4062406373436
Classe articolo	12I

Descrizione

Esecuzione:

Con imbocco corretto.

Guida posteriore con scanalature di lubrificazione, ma senza scanalature per trucioli.

Maschio a filettare universale HOLEX Pro Tap.

Esecuzione robusta progettata per un'ampia gamma di materiali.

Materiale da taglio in HSS-E migliorato con rivestimento TiN a basso coefficiente di attrito.

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Tipo di filettatura: M

Materiale da taglio: HSS E

Norma: DIN 371

Classe di tolleranza: ISO 2 6H

Passo della filettatura: 0,4 mm

Lunghezza complessiva L: 45 mm

Ø Codolo D_s : 2,8 mm

Quadro del codolo □: 2,1 mm

Ø Preforo: 1,6 mm

Descrizione tecnica

Quadro del codolo □	2,1 mm
Numero di scanalature per i trucioli	2
Classe di tolleranza	ISO 2 6H
Misura del filetto	M2
Norma	DIN 371
Numero taglienti Z	2

Passo della filettatura	0,4 mm
Ø Filettatura	2 mm
Materiale da taglio	HSS E
Ø Preforo	1,6 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Profondità filettatura	6 mm
Ø Codolo D _s	2,8 mm
Tipo di filettatura	M
Rivestimento	TiN
Angolo di filetto	60 grado
Norma filettatura	DIN 13
Forma dell'imbocco	B
Codolo	Codolo cilindrico con h9
Passaggio interno per LR	no
Utilizzo per tipo di foro	fino a 3×D in caso di foro di passaggio
Direzione di taglio	destro
Tipo di utensile di filettatura	Maschi a macchina per i lavori dinamici
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Maschi a filettare

Dati utente

	Idoneità	V _c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	idoneo	24 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	25 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	10 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	24 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	20 m/min	P

Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	15 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	limitatamente adatto	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	8 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	15 m/min	N
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		